



①9 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

⑫ **Offenlegungsschrift**
⑩ **DE 101 49 463 A 1**

⑤① Int. Cl. 7:
G 06 K 1/12
B 44 F 1/12

②① Aktenzeichen: 101 49 463.7
②② Anmeldetag: 8. 10. 2001
④③ Offenlegungstag: 24. 4. 2003

DE 101 49 463 A 1

⑦① Anmelder:
Giesecke & Devrient GmbH, 81677 München, DE

⑦② Erfinder:
Depta, Georg, Dr., 85354 Freising, DE

⑤⑥ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht
zu ziehende Druckschriften:

DE 33 43 144 A1
GB 23 07 762 A

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

Der Inhalt dieser Schrift weicht von den am Anmeldetag eingereichten Unterlagen ab

⑤④ Gedruckte, maschinenlesbare Codierung, Dokument mit einer solchen Codierung und Verfahren zur Herstellung der Codierung und des Dokumentes

⑤⑦ Eine Codierung 1, insbesondere Balkencode, wird auf ein Substrat 10, insbesondere Banknote, im Stichtiefdruckverfahren aufgedruckt. Einzelne Codierungsbereiche 2, 3, 4 unterscheiden sich in ihrer Farbschichtdicke. Die Druckfarbe enthält lumineszierende und/oder elektrisch leitfähige und/oder Röntgenstrahlen absorbierende Substanzen, so dass sich die unterschiedlichen Farbschichtdicken anhand unterschiedlicher Signalintensitäten differenzieren lassen.

DE 101 49 463 A 1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine gedruckte, maschinenlesbare Codierung aus lumineszierender und/oder elektrisch leitfähiger und/oder Röntgenstrahlen absorbierender Druckfarbe, ein Wert- oder Sicherheitsdokument mit einer solchen Codierung und Verfahren zur Herstellung der Codierung und zur Herstellung des Dokuments.

[0002] Gedruckte Codierungen finden beispielsweise im Zusammenhang mit Ausweisen, Pässen, Warensicherheits-etiketten, Banknoten, Schecks, Gutscheinen und anderen Wert- oder Sicherheitsdokumenten als Echtheitsmerkmal und/ oder Identifikationsmerkmal Anwendung.

[0003] Aus der DE-OS 15 24 714 ist eine derartige Codierung bekannt. Die dort beschriebene Codierung wird mittels Druckstempeln erzeugt, indem lumineszierendes Material nach Art einer mechanischen Schreibmaschine von einem Farbträger auf einen papierenen Informationsträger lokal übertragen wird. Die Codierung kann Codierungsbereiche besitzen, die sich in ihren Lumineszenzeigenschaften dadurch voneinander unterscheiden, dass sie mit unterschiedlichen lumineszierenden Materialien gedruckt sind und somit in unterschiedlichen Spektralbereichen lumineszieren. Einzelne Codierungsbereiche können auch mehrere aufeinander gedruckte Schichten aus unterschiedlichen Materialien besitzen, so dass die Codierungsbereiche je nach der verwendeten Anregungsstrahlung ein unterschiedliches Erscheinungsbild erzeugen.

[0004] Die Herstellung der vorbeschriebenen Codierung ist aufgrund der Verwendung mehrerer unterschiedlicher Druckfarben aufwändig, und entsprechend komplex sind die dafür erforderlichen Druckmaschinen. Die Variationsmöglichkeiten für die Codierung werden durch die Anzahl der verfügbaren Druckfarben begrenzt. Außerdem erfordert eine passergenaue Ausrichtung der einzelnen Codierungsbereiche eine besonders aufwändige Druckmechanik. Auch die Wiederholgenauigkeit der erzeugten Codierungen hängt von der Qualität der Druckmechanik ab. Zum Bedrucken einer hohen Stückzahl von Informationsträgern ist das Verfahren ungeeignet, da es vergleichsweise langsam ist.

[0005] Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es, eine Codierung vorzuschlagen, die auch bei hohen Stückzahlen ohne größeren technischen Aufwand und mit größtmöglicher Wiederholgenauigkeit erzeugbar ist und bei der einzelne Codierungsbereiche immer exakt zueinander ausgerichtet sind, so dass sie klar voneinander unterscheidbar sind. Darüber hinaus besteht die Aufgabe darin, ein Wert- oder Sicherheitsdokument mit einer entsprechenden Codierung sowie ein Verfahren zur Herstellung der Codierung und ein Verfahren zur Herstellung des Dokuments vorzuschlagen.

[0006] Diese Aufgaben werden durch die Codierung, das Dokument und die beiden Verfahren mit den Merkmalen der unabhängigen Patentansprüche gelöst. Die Unteransprüche bezeichnen vorteilhafte Ausgestaltungen und Weiterbildungen der Erfindung.

[0007] Erfindungsgemäß wird die Codierung im Stichtiefdruckverfahren erzeugt. Abgesehen davon, dass sich einzelne Codierungsbereiche durch ihre Längen- und Breitenabmessungen sowie durch ihre Beabstandung zueinander voneinander unterscheiden können, ist erfindungsgemäß vorgesehen, dass sich einzelne Codierungsbereiche durch ihre Farbschichtdicke voneinander unterscheiden. Unterschiedliche Farbschichtdicken lassen sich im Stahliefdruckverfahren erzeugen, indem die verwendete Druckplatte entsprechend unterschiedlich tief graviert ist.

[0008] Wesentlich für die Erfindung ist des Weiteren, dass die Druckfarbe der unterschiedlich dick gedruckten Codie-

rungsbereiche maschinell detektierbare Substanzen enthält, so dass die Signalintensität mit zunehmender Farbschichtdicke steigt. Dadurch wird es möglich, unter Verwendung ein und derselben maschinell detektierbaren Substanz allein durch Variation der Farbschichtdicke ein Codierungsmerkmal zu schaffen, welches maschinell auswertbar ist.

[0009] Erfindungsgemäß handelt es sich bei den maschinell detektierbaren Substanzen um lumineszierende, elektrisch leitfähige oder um Röntgenstrahlen absorbierende Substanzen, da diese Materialien berührungslos detektierbar sind. Beim Detektieren tritt somit weder ein Verschleiß des codierten Dokuments noch ein Verschleiß des Detektors auf, wobei letzterem Aspekt insbesondere bei der maschinellen Prüfung von Banknoten besondere Bedeutung zukommt, die in extrem hohen Stückzahlen geprüft werden. Ein häufiges Prüfen der Dokumente würde darüber hinaus bei berührender Prüfung zu Schleifspuren auf dem Dokument führen. Die Messspur würde dadurch sichtbar und die Lage der ansonsten visuell möglicherweise unsichtbaren Codierung enttarnt. Lumineszierende und elektrisch leitfähige Materialien sind auch deshalb besonders als Codierungsmaterialien geeignet, weil sie den Druckfarben beispielsweise als Partikel beigemischt werden können, ohne die Farbwirkung der Druckfarben nennenswert zu beeinflussen. Vielmehr bleibt die farbliche Brillanz der Druckfarben erhalten, wenn lumineszenzfähige Merkmalsstoffe keine oder nur eine geringe Eigenfarbe aufweisen oder weit gehend farblose, elektrisch leitfähige Polymere verwendet werden. Darüber hinaus besitzen die meisten lumineszierenden Substanzen, elektrisch leitfähigen Partikel und Röntgenstrahlen absorbierenden Stoffe die positive Eigenschaft, dass ihre Lumineszenzfähigkeit bzw. elektrische Leitfähigkeit bzw. Absorptionsfähigkeit über lange Zeit unverändert erhalten bleibt und sich durch äußere Einflüsse weder verändern noch löschen lässt.

[0010] Als elektrisch leitfähige Materialien kommen bevorzugt Glimmerpartikel infrage, die mit einer elektrisch leitfähigen Beschichtung überzogen sind. Als Röntgenstrahlen absorbierendes Material eignet sich beispielsweise Bariumsulfat.

[0011] Die berührungslose Messung einer elektrisch leitfähigen Codierung erfolgt entweder induktiv oder kapazitiv, wobei sich das Messsignal in dem Maße ändert wie sich der elektrische Widerstand der Codierung mit der Farbschichtdicke ändert. Die berührungslose Messung einer lumineszierenden Codierung erfolgt in üblicher Weise mittels einer auf die Codierung gerichteten Anregungsstrahlung und einem für die Lumineszenzstrahlung empfindlichen Strahlungsdetektor, wobei sich das Messsignal in dem Maße ändert, wie sich die Strahlungsintensität der Codierung mit der Farbschichtdicke ändert. Entsprechendes gilt für eine Röntgenstrahlen absorbierende Codierung, wobei anstatt der Anregungsstrahlung Röntgenstrahlen verwendet werden. Je dicker die Farbschicht mit den absorbierenden Substanzen, umso stärker wird die Intensität der Röntgenstrahlung geschwächt.

[0012] Gegenüber der eingangs beschriebenen Codierung mit aus unterschiedlichen Druckfarben bestehenden Codierungsbereichen bietet die Erfindung den Vorteil, dass lediglich eine maschinenlesbare Substanz zur Erzeugung der Codierung erforderlich ist. Dadurch wird sowohl die Herstellung als auch die Prüfung der Codierung einfacher, da immer nur ein definierter Parameter zu prüfen ist, nämlich der elektrische Widerstand im Falle einer elektrisch leitfähigen Codierung und die Strahlungsintensität einer einzigen Wellenlänge im Falle einer lumineszierenden Codierung. Das schließt nicht aus, dass innerhalb einer Codierung Druckfarben mit unterschiedlichen Lumineszenzeigenschaften eingesetzt werden können, so dass je nach Anregungsstrahlung

beispielsweise unterschiedliche Bereiche der Codierung ansprechen und gegebenenfalls sichtbar werden.

[0013] Als lumineszierende Druckfarben kommen dementsprechend photolumineszierende Farben in Betracht, insbesondere solche mit fluoreszierenden Substanzen, die also praktisch nur während ihrer Erregung lumineszieren, und solche mit phosphoreszierenden Substanzen, die auch noch nach Aufhören der Erregung für eine gewisse Zeit nachleuchten.

[0014] Die Variation der Farbschichtdicke im Stichtiefdruckverfahren erfolgt über die Tiefe der Gravur der für das Stichtiefdruckverfahren verwendeten Druckplatten. Der vollständige Code kann somit in eine einzige Platte graviert werden, so dass die einzelnen Codierungsbereiche für alle mit der Platte gedruckten Codierungen exakt dieselbe relative Lage zueinander einnehmen. Die Codierungen sind somit nicht nur in einem einzigen Druckdurchgang herstellbar und exakt wiederholbar, sondern lassen sich ohne größeren technischen Aufwand auch in hohen Stückzahlen erzeugen. Da sich unterschiedliche Codierungsbereiche nicht überschneiden können, sind alle Codierungsbereiche zuverlässig voneinander differenzierbar. Abgesehen von einer Variation der Farbschichtdicke können sich die einzelnen Codierungsbereiche durch ihre Abmessungen und ihre Beabstandung zueinander unterscheiden. Auf diese Weise lässt sich eine nahezu unbegrenzte Anzahl unterschiedlicher Codierungen schaffen.

[0015] Vorzugsweise gehen die Farbschichtdicken von aneinander grenzenden Codierungsbereichen nicht ineinander über, sondern durchlaufen im Bereich der Grenzlinie zwischen den Codierungsbereichen ein Minimum. Dadurch lassen sich die Codierungsbereiche klar voneinander trennen. Der dünne Trennsteg zwischen den angrenzenden Codierungsbereichen ist so schmal, dass er visuell nicht wahrnehmbar ist. Das hat zur Folge, dass aneinander grenzende Codierungsbereiche zwar visuell nicht auseinander zu halten sind, wenn beide Bereiche mit derselben, deckenden Druckfarbe gedruckt sind, dass die Bereiche aber aufgrund unterschiedlicher Lumineszenzintensitäten exakt voneinander zu unterscheiden sind.

[0016] In der WO 00/20216 ist beschrieben, wie unmittelbar aneinander grenzende, nicht ineinander laufende und klar voneinander abgegrenzte Farbflächen mit unterschiedlicher Schichtdicke im Stichtiefdruckverfahren erzeugbar sind. Demnach werden zur Erzeugung aneinander grenzender Farbflächen die den Farbflächen auf der Druckplatte zugeordneten Gravurbereiche durch eine Trennkante voneinander getrennt, wobei die Trennkante in Höhe der Druckplattenoberfläche spitz zuläuft. Aneinander grenzende Farbflächen von derart bedruckten Dokumenten durchlaufen im Grenzbereich ein Minimum. Die Grenzlinie ist so fein, dass sie nur mit einer Lupe erkennbar ist. Die zur Erzeugung solcher aneinander grenzender Farbflächen notwendigen Druckplatten werden mit einem rotierenden Stichel graviert, der einen Flankenwinkel entsprechend dem zu erzeugenden Flankenwinkel der Trennkante besitzt. Die Gravurbereiche werden somit in die Gravurplatte gefräst. Mit herkömmlichen Ätzverfahren lassen sich solche präzisen Gravurstrukturen nicht erzeugen.

[0017] Darüber hinaus ist es möglich, großflächige Codierungsbereiche im Stichtiefdruckverfahren zu erzeugen, indem der jeweils zugehörige Bereich der Gravurplatte in Teilbereiche aufgeteilt wird, die durch in den Gravuren liegende Trennstege voneinander getrennt sind. Die Trennstege können entweder in Höhe der Druckplattenoberfläche spitz zulaufen oder ein Muster auf dem Grund des gravierten Bereichs bilden, wobei sie als "Farbfang" für die Druckfarbe dienen. In jedem Falle weist die auf das Dokument aufge-

druckte Druckfarbschicht eine Oberflächenfeinstruktur auf, die ohne Lupe visuell kaum erkennbar ist. Der Betrachter hat somit den Eindruck eines gleichmäßigen, großflächigen Farbaufdrucks. Die Herstellung solcher Gravurplatten und damit bedruckte Dokumente sind in der WO 00/20217 beschrieben. Mit anderen Gravurtechniken ist es nicht möglich, Stichtiefdruckplatten für größere Farbflächen mit gleichmäßiger Farbwirkung herzustellen.

[0018] Es ist jedoch nicht zwingend erforderlich, dass die einzelnen Bereiche der Codierung unmittelbar aneinander grenzen oder benachbart sind. Insbesondere in den Fällen, in denen ein mit der Codierung versehener Gegenstand bei der Prüfung schnell bewegt wird, wie beispielsweise bei der maschinellen Prüfung von Banknoten, kann es zweckmäßig sein, die einzelnen Codierungsbereiche mit deutlichem Abstand zueinander anzuordnen. Im Extremfall können einzelne Codierungsbereiche sogar an einander gegenüberliegenden Rändern eines Gegenstandes oder Dokuments angeordnet sein.

[0019] Die Verwendung von Druckfarben, die fluoreszierende oder elektrisch leitfähige oder Röntgenstrahlen absorbierende, den Farbeindruck nicht beeinflussende Substanzen enthalten, hat den Vorteil, dass die Codierung unauffällig in ein Druckbild integrierbar ist, indem einzelne Bereiche oder das gesamte Druckbild mit der maschinenlesbaren Druckfarbe gedruckt werden. Insbesondere ist es möglich, eine Codierung in eine homogen wirkende, große Farbfläche zu integrieren, beispielsweise als ein sich von seiner Umgebung visuell nicht unterscheidbarer Barcode. Es ist auch möglich, einen zweidimensionalen Barcode zu erzeugen, wodurch sich die Anzahl unterschiedlicher Codierungsvarianten potenziert.

[0020] Wenn die einzelnen Codierungsbereiche visuell nicht voneinander unterscheidbar sein sollen, ist es vorteilhaft, die Codierungsbereiche mit einer gleichfarbigen, opaken, deckenden Druckfarbe zu drucken, wobei die Farbschichtdicken zumindest so dick gewählt werden müssen, dass sie einen einheitlichen Farbeindruck vermitteln.

[0021] Als Substratmaterial, auf das die Codierung aufgedruckt wird, kommen alle Materialien in Betracht, die mit dem Stichtiefdruckverfahren bedruckt werden können. Bevorzugt wird so genanntes Sicherheitspapier verwendet. Sicherheitspapier weist nicht nur eine Oberflächenrauigkeit auf, die den Farbübertrag von der Druckplatte auf die Substratoberfläche verbessert, sondern weist außerdem weitere schwer zu fälschende Echtheitsmerkmale, wie beispielsweise Wasserzeichen und Sicherheitsfäden auf.

[0022] Nachfolgend wird die Erfindung beispielhaft anhand der begleitenden Zeichnungen erläutert. Darin zeigen: [0023] Fig. 1 eine erfindungsgemäße Codierung in Barco-

deform; [0024] Fig. 2 eine erfindungsgemäße Codierung als zweidimensionaler Barcode;

[0025] Fig. 3 ausschnittsweise einen Querschnitt durch ein Dokument mit einem Barcode gemäß Fig. 2;

[0026] Fig. 4a ein Dokument mit einem vollflächigen Barcode;

[0027] Fig. 4b ausschnittsweise einen Querschnitt durch das Dokument aus Fig. 4a;

[0028] Fig. 5a ein Dokument mit einem vollflächigen Barcode;

[0029] Fig. 5b ausschnittsweise einen Querschnitt durch das Dokument aus Fig. 5a;

[0030] Fig. 6 einen Barcode mit filigranen Signallinien;

[0031] Fig. 7a eine in ein Druckbild integrierte Codierung;

[0032] Fig. 7b ausschnittsweise einen Querschnitt durch ein Substrat mit einem Druckbild gemäß Fig. 7a.

[0033] Fig. 1 zeigt eine Codierung gemäß einer ersten Ausführungsform der vorliegenden Erfindung in Barcodeform bestehend aus einer Abfolge von unterschiedlich beabstandeten Balken variabler Breite. Der Barcode ist im Stichtiefdruckverfahren mit einer allen Balken gemeinsamen, lumineszierenden Druckfarbe gedruckt. Einzelne Balken können im Bedarfsfall auch mit abweichenden Druckfarben, insbesondere auch ohne Lumineszenzeigenschaften gedruckt werden. Die Balken 2 unterscheiden sich von den Balken 3 in ihrer Farbschichtdicke. Mit einem geeigneten Sensor, der die in den Farbschichten enthaltenen Lumineszenzstoffe mittels einer geeigneten Anregungsstrahlung erregt und der die Lumineszenzstrahlung mittels einem geeigneten Strahlungsdetektor empfängt, lässt sich der Barcode 1 in jeder Dimension erfassen und decodieren. Die Schichtdicke der einzelnen Balken 2, 3 stellt dabei sozusagen die "dritte Dimension" dar und ist proportional zur detektierten Strahlungsintensität. Ein potentieller Fälscher würde diese dritte Dimension nicht ohne weiteres erwarten und daher auch nicht ohne weiteres entdecken.

[0034] In Fig. 2 ist eine weitere Ausführungsform einer erfindungsgemäßen Codierung als zweidimensionaler Barcode dargestellt. Die einzelnen Codierungsbereiche sind quadratisch ausgebildet, können aber jede beliebige Form besitzen und müssen auch nicht notwendigerweise in einem regelmäßigen Raster liegen. Der zweidimensionale Barcode besitzt freie Bereiche 5 und bedruckte Bereiche 2, 3, 4, wobei die bedruckten Bereiche 2, 3, 4 wiederum mit derselben Druckfarbe im Stichtiefdruckverfahren in einem einzigen Druckdurchgang gedruckt sind und sich in ihrer Farbschichtdicke voneinander unterscheiden.

[0035] In Fig. 3 ist die Codierung 1 aus Fig. 2 auf einem Dokument 10 im Schnitt entlang der Linie III-III dargestellt. Man erkennt, dass sich die Codierungsbereiche 2, 3, 4 in ihrer Farbschichtdicke voneinander unterscheiden. Die Codierungsbereiche sind darüber hinaus klar voneinander abgegrenzt, indem die Farbschichtdicke von aneinander grenzenden Codierungsbereichen in der jeweiligen Grenzlinie ein Minimum durchläuft. Außerdem besitzen die Oberflächen der Farbschichten der jeweiligen Codierungsbereiche eine Feinstruktur 6, die davon herrührt, dass die Grundfläche des zugehörigen Gravurbereichs der Druckplatte, mit der die Codierung gedruckt wird, eine entsprechende Feinstruktur in Form von Trennstegen besitzt. Wie eingangs erläutert, lassen sich mittels der Trennstegtechnik aneinander grenzende, farblich homogen erscheinende Codierungsbereiche mit großen Abmessungen von deutlich über 1 Quadratmillimeter Fläche und einer Kantenlänge von über 0,5 mm in der in Fig. 3 dargestellten Art und Weise erzeugen.

[0036] In Fig. 4a ist ein Dokument 10 mit einer Codierung 1 in Form eines mit lumineszierender Farbe aufgedruckten Barcodes dargestellt. Der Barcode ist vollflächig ausgebildet, das heißt, die Bereiche zwischen den Balken sind ebenfalls mit einer Farbschicht aus derselben lumineszierenden Farbe bedruckt, die sich allerdings aufgrund ihrer geringen Opazität und geringen Schichtstärke visuell gut von den Balken unterscheiden lässt. In Fig. 4b ist das Dokument aus Fig. 4a ausschnittsweise im Querschnitt dargestellt, und die unterschiedlichen Schichtdicken lassen sich erkennen. Die dünn bedruckten Zwischenbereiche 5 zwischen den Balken 3, 4 besitzen alle dieselbe Schichtdicke und werden daher bei der maschinellen Auswertung des Messsignals als Abstand zwischen den eigentlichen, den Balkencode bildenden Balken 3, 4 gewertet. Die Schichtdicken der die Codierung bildenden Balken 3, 4 sind so groß gewählt, dass sie optisch denselben Farbeindruck erzeugen und für den potentiellen Fälscher somit nicht ohne weiteres unterscheidbar sind. Die Balken 3, 4 sind in diesem Falle gleichmäßig beabstandet,

so dass ein potentieller Fälscher zunächst annehmen wird, er habe ein regelmäßiges Hell-Dunkel-Raster vor sich. Die geheimzuhaltende Information ist vielmehr durch Variation der Schichtdicken der einzelnen Balken 3, 4 codiert. Nur mittels einem geeigneten Sensor lassen sich die Balken 3, 4 anhand ihrer unterschiedlichen Lumineszenzstrahlungsintensität differenzieren.

[0037] In Fig. 5a ist eine weitere Ausführungsform der Erfindung dargestellt. Auch hier handelt es sich bei der Codierung 1 wieder um einen Balkencode, wie dem ausschnittweisen Querschnitt gemäß Fig. 5b zu entnehmen ist. In Draufsicht (Fig. 5a) sind die einzelnen Balken auf dem Dokument 10 aber nicht voneinander zu unterscheiden, da die gewählte Druckfarbe opak ist und in allen Codierungsbereichen 2, 3, 4 mit einer solchen Mindestschichtdicke vorliegt, dass ihr visueller Farbeindruck identisch ist. Der Betrachter sieht somit eine homogene Farbfläche vor sich, obwohl ihm ein Balkencode vorliegt, dessen Balken sich hier nicht nur in ihren Farbschichtdicken, sondern auch in ihren Breitenabmessungen voneinander unterscheiden. Dementsprechend variiert das Messsignal sowohl bezüglich des Intensitätsniveaus als auch bezüglich der Signaldauer je Intensitätsniveau.

[0038] Fig. 6 zeigt eine weitere Ausgestaltung der in Bezug auf Fig. 1 bereits beschriebenen Ausführungsform der Erfindung, wonach die Codierung 1 als Balkencode mit Balken unterschiedlicher Farbschichtdicke gedruckt ist. Demnach sind der Beginn eines Balkens und das Ende eines Balkens jeweils mit filigranen Signallinien 7 bzw. 8 gekennzeichnet, die in einem Druckvorgang mit derselben Gravurplatte erzeugt werden wie der Barcode selbst. Dadurch, dass die Gravurbereiche für die Codierung 1 und für die Signallinien 7, 8 mit derselben Druckplatte erzeugt werden, ist sichergestellt, dass die Codierung 1 und die Signallinien 7, 8 exakt zueinander ausgerichtet sind. Ein mit einem derartigen Druck versehenes Dokument kann daher visuell daraufhin überprüft werden, ob die Ausrichtung der Signallinien 7, 8 zu den Balken der Codierung 1 passergenau verlaufen.

[0039] Die Signallinien 7, 8 haben aber noch eine zweite Funktion. Denn auch die Signallinien 7, 8 sind mit einer Merkmalsstoffe enthaltenden Druckfarbe gedruckt und daher maschinenlesbar und können von einem Sensor 20 detektiert werden, der somit den Beginn und das Ende eines jeden Barcodebalkens detektiert, wenn die Codierung in Pfeilrichtung unter dem Sensor 20 hinwegbewegt wird. Der Barcode selbst wird mittels einem zweiten Sensor 21 detektiert und in einer mit den Sensoren 20, 21 verbundenen Auswerteeinrichtung 22 wird geprüft, ob die vom Sensor 20 detektierte Taktung mit der Abfolge der vom Sensor 21 detektierten Barcodebalken korreliert.

[0040] In Fig. 7a ist ein weiteres Ausführungsbeispiel der Erfindung dargestellt, bei der die Codierung in einem Druckbild 30 integriert ist. In dem dargestellten Ausführungsbeispiel handelt es sich bei dem Druckbild 30 um eine Ziffernfolge, wobei jede Ziffer einen die Ziffer umgebenden Rahmen besitzt. Wie im Zusammenhang mit den vorherigen Ausführungsbeispielen erläutert, können durch geeignete Farbwahl und Farbschichtdickeneinstellung der Rahmen und die von dem Rahmen umgebene Ziffer visuell nicht unterscheidbar sein. Indem aber die Schichtdicken der Ziffern und/oder der die Ziffern umgebenden Rahmen unterschiedlich sind, besitzt das Druckbild eine nur maschinell lesbare Codierung.

[0041] Betrachtet man beispielsweise ein mit dem Druckbild 30 versehenes Substrat entlang einer Messspur 31 im Querschnitt, wie in Fig. 7b dargestellt, so ergibt sich eine charakteristische Anordnung von Druckbereichen 2, 3 mit unterschiedlich hoher Farbschichtdicke. Die Codierung

wird durch diese Schichtdickenabfolge gebildet und kann bei Verwendung einer lumineszierenden oder elektrisch leitfähigen Druckfarbe mittels einem geeigneten Sensor erfasst und ausgewertet werden.

[0042] Obwohl ein besonderer Vorteil der Erfindung darin besteht, dass zur Erzeugung der Codierung nur eine einzige Druckfarbe mit lumineszierenden und/oder elektrisch leitfähigen und/oder Röntgenstrahlen absorbierenden Eigenschaften notwendig ist, kann die Verwendung unterschiedlicher Druckfarben auch Vorteile bieten. Mittels Schabloneneinfärbung lassen sich beispielsweise Bereiche im Umfeld der eigentlichen Codierung mit einer insbesondere visuell gleichen Druckfarbe, jedoch ohne Merkmalsstoffe bedrucken. Dadurch wird einerseits die Lage der Codierung auf dem Dokument verschleiert und andererseits lässt sich eine solche Codierung schwieriger fälschen, da beim Versuch, Codierung und Umfeld durch zwei getrennte Druckvorgänge nachzubilden, der Aufdruck der Codierung mit der den Merkmalsstoff enthaltenden Druckfarbe exakt passergenau sein müsste zu dem Aufdruck des Umfelds mit einer normalen Druckfarbe. Die erforderliche Exaktheit ist mit zwei aufeinander folgenden Druckvorgängen jedoch nicht erreichbar.

Patentansprüche

1. Im Stichtiefdruckverfahren erzeugte Codierung (1) aus lumineszierender und/oder elektrisch leitfähiger und/oder Röntgenstrahlen absorbierender Druckfarbe, wobei sich die Codierung aus Codierungsbereichen (2, 3, 4) mit unterschiedlicher Druckfarbschichtdicke zusammensetzt.
2. Codierung nach Anspruch 1, wobei die Druckfarbe fluoreszierend ist.
3. Codierung nach Anspruch 1 oder 2, wobei die Druckfarbe phosphoreszierend ist.
4. Codierung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, wobei die Codierungsbereiche (2, 3, 4) in ein Druckbild (30) integriert sind.
5. Codierung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, wobei die Codierung (1) einen Barcode bildet.
6. Codierung nach Anspruch 5, wobei der Barcode ein zweidimensionaler Barcode ist.
7. Codierung nach einem der Ansprüche 1 bis 6, wobei die Druckfarbe von zumindest einzelnen, sich in der Farbschichtdicke unterscheidenden Codierungsbereichen (2, 3, 4) gleichfarbig opak und deckend ist und in einer solchen Farbschichtdicke vorliegt, dass diese einzelnen Codierungsbereiche visuell nicht differenzierbar sind.
8. Codierung nach einem der Ansprüche 1 bis 7, wobei die Farbschichtdicke im Bereich der Grenzlinie zwischen aneinandergrenzenden Codierungsbereichen (2, 3, 4) ein Minimum durchläuft.
9. Codierung nach einem der Ansprüche 1 bis 8, wobei zumindest einzelne Codierungsbereiche (2, 3, 4) ein Oberflächenrelief mit einer Feinstruktur (6) aufweisen.
10. Codierung nach einem der Ansprüche 1 bis 9, wobei alle Codierungsbereiche (2, 3, 4) mit der gleichen Druckfarbe erzeugt sind.
11. Codierung nach einem der Ansprüche 1 bis 10, wobei zumindest einzelne Codierungsbereiche von Druckfarbe umgeben sind, die sich von der Druckfarbe der Codierung visuell nicht unterscheiden lässt, die aber nicht lumineszierend bzw. elektrisch leitfähig ist.
12. Wert- oder Sicherheitsdokument, umfassend eine Codierung nach einem der Ansprüche 1 bis 11.
13. Wert- oder Sicherheitsdokument nach Anspruch

12, wobei es sich um ein aus folgender Gruppe von Dokumenten ausgewähltes Dokument handelt:

Ausweis, Pass, Warensicherungsetikett, Banknote, Scheck, Gutschein.

14. Verfahren zum Erzeugen einer Codierung (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 11, umfassend die Schritte:
 - Zurverfügungstellen eines Substrats (10),
 - Erzeugen der Codierung (1) auf dem Substrat (10) durch Aufbringen einer lumineszierenden und/oder elektrisch leitenden Druckfarbe im Stichtiefdruckverfahren derart, dass die Codierung (1) aus Codierungsbereichen (2, 3, 4) mit unterschiedlicher Druckfarbschichtdicke besteht.
15. Verfahren nach Anspruch 14, wobei eine lumineszierende Druckfarbe verwendet wird.
16. Verfahren nach Anspruch 14 oder 15, wobei eine phosphoreszierende Druckfarbe verwendet wird.
17. Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 16, wobei die Codierung (1) einen integralen Bestandteil eines Druckbildes (30) bildet.
18. Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 17, wobei die Codierung in Form eines Barcodes erzeugt wird.
19. Verfahren nach Anspruch 18, wobei der Barcode ein zweidimensionaler Barcode ist.
20. Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 19, wobei die Druckfarbe für zumindest einzelne, sich in der Farbschichtdicke unterscheidende Codierungsbereiche (2, 3, 4) gleichfarbig opak und deckend gewählt und in einer solchen Farbschichtdicke aufgebracht wird, dass die einzelnen Codierungsbereiche (2, 3, 4) visuell nicht differenzierbar sind.
21. Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 20, wobei die Farbschichtdicke so ausgebildet wird, dass sie im Bereich der Grenzlinie zwischen aneinandergrenzenden Codierungsbereichen (2, 3, 4) ein Minimum durchläuft.
22. Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 21, wobei zumindest bei einzelnen Codierungsbereichen die Farbschichtdicke so erzeugt wird, dass die Farbschicht ein Oberflächenrelief mit einer Feinstruktur (6) aufweist.
23. Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 22, wobei alle Codierungsbereiche (2, 3, 4) mit der gleichen Druckfarbe erzeugt werden.
24. Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 23, wobei zumindest angrenzend an einzelne Codierungsbereiche Druckfarbe gedruckt wird, die sich von der Druckfarbe des angrenzenden Codierungsbereichs visuell nicht unterscheiden lässt, die aber nicht lumineszierend bzw. elektrisch leitfähig bzw. Röntgenstrahlen absorbierend ist.
25. Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 24 zur Herstellung eines Wert- oder Sicherheitsdokuments nach einem der Ansprüche 12 oder 13, wobei das Substrat 10 durch das Wert- oder Sicherheitsdokument selbst oder durch ein Zwischenprodukt zur Herstellung des Wert- oder Sicherheitsdokuments gebildet wird.
26. Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 25, dadurch gekennzeichnet, dass die Codierung in einem einzigen Druckdurchgang erzeugt wird.

Hierzu 3 Seite(n) Zeichnungen

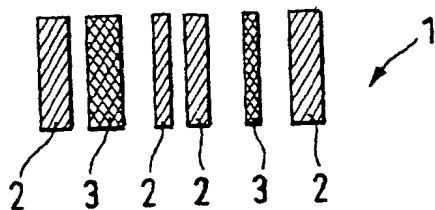


FIG. 1

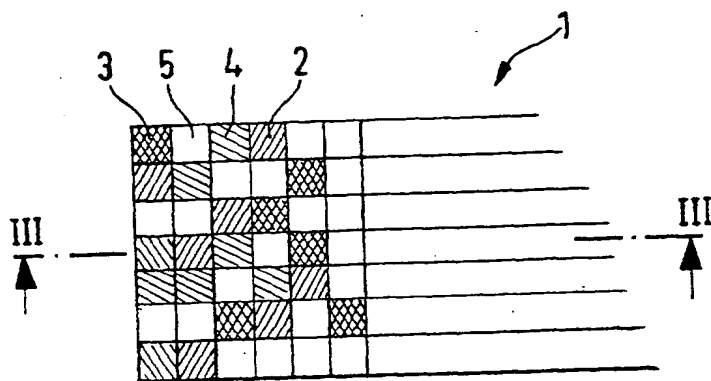


FIG. 2

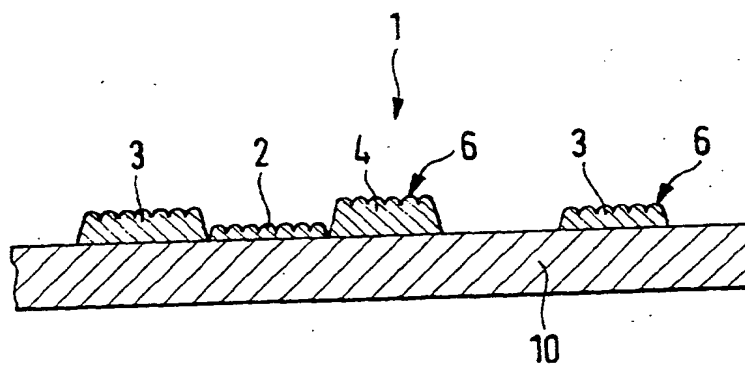


FIG. 3

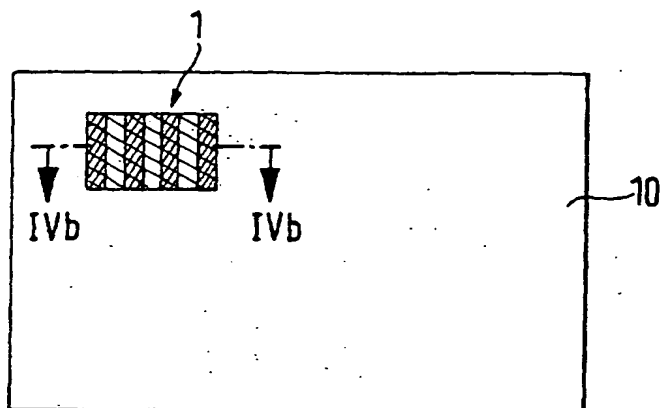


FIG. 4a

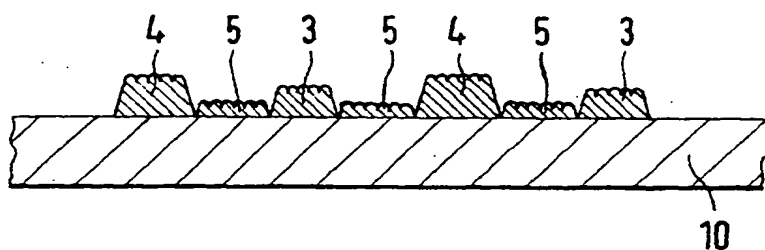


FIG. 4b

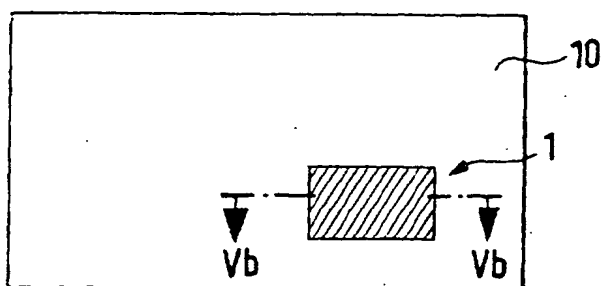


FIG. 5a

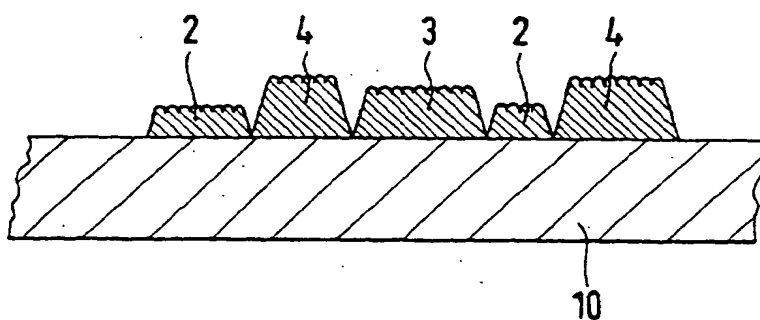


FIG. 5b

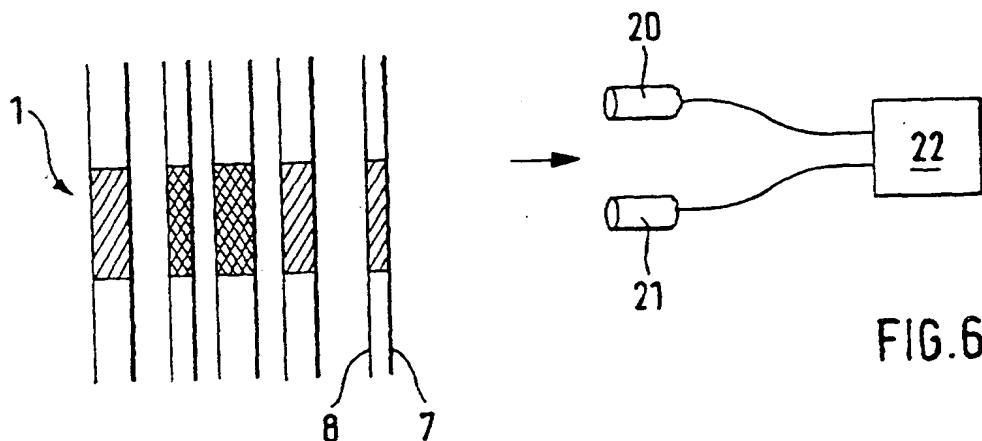


FIG. 6

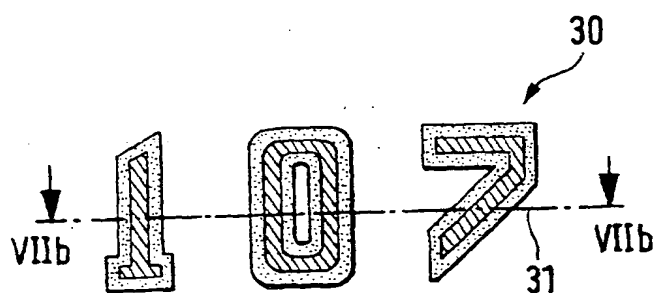


FIG. 7a

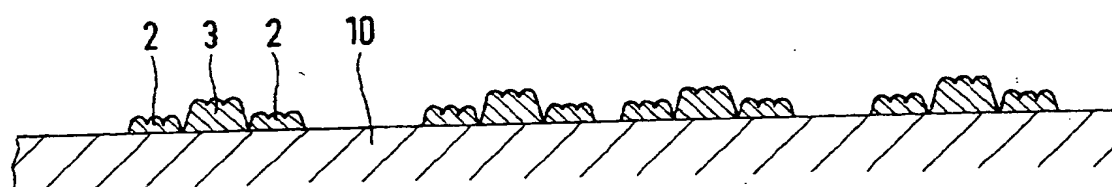


FIG. 7b